

	<b>FICHA TÉCNICA</b>	FT-DQ60
	<b>EUROTROD LC 55</b>	PÁG. 1/1

**CLASSIFICAÇÃO:**

AWS A5.4: E 309 Mo L 17  
ISO 3581-A- E 23 12 2 LR 12

**EMPRESA CERTIFICADA:**


Management  
System  
ISO 9001:2015


**DESCRIÇÃO:**

Eléctrodo com revestimento de rutilo, de muito baixo carbono (ELC), para soldadura de aços cromo-níquel do tipo 23 Cr/13 Ni/3 Mo e soldaduras heterogéneas entre aço carbono e aço inox. Também pode ser utilizado como almofada base. Excelente soldabilidade, fusão suave, bom escorvamento e reescorvamento, escória destacável com facilidade.

**MATERIAIS/CAMPO DE APLICAÇÃO:**

AISI 309, 309 L	Ligação de aços sem liga ou de baixa liga com aços inoxidáveis ou refractários, laminados ou vazados

**CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO:**
**Composição Química (%):**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo		
<0,03	0,85	0,55	23,0	13,0	2,20		

**Propriedades Mecânicas:**

Limite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Tensão Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alongamento 5d (%)		
>350	>550	>30		

**INFORMAÇÕES DIVERSAS:**

PARÂMETROS DE SOLDADURA				EMBALAGEM VÁCUO	
Diâmetro Eléctrodo (mm)	Comprimento Eléctrodo (mm)	Intensidade Corrente (A)	Tipo Corrente (Polo +)	Eléctrodo /Caixa (Un)	Peso /Caixa (Kg)
2,0	300	30 – 50	AC/DC	155	1,8
2,5	300	50 – 75	AC/DC	100	1,8
3,2	350	75 – 110	AC/DC	55	2,0
4,0	350	110 – 150	AC/DC	35	2,0

**POSIÇÕES DE SOLDADURA:**
